

①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

①⑫ **Off nlegungsschrift**
①⑪ **DE 3632730 A1**

②① Aktenzeichen: P 36 32 730.1
②② Anmeldetag: 26. 9. 86
④③ Offenlegungstag: 7. 4. 88

⑤① Int. Cl. 4:
G01 P 9/00
G 01 C 19/64
G 01 B 9/02
G 02 B 6/00

Behördeneigentlich

DE 3632730 A1

⑦① Anmelder:
Messerschmitt-Bölkow-Blohm GmbH, 8012
Ottobrunn, DE

⑦② Erfinder:
Sepp, Gunther, Dr., 8012 Ottobrunn, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ **Lichtleitfaserspule für eine faseroptische Meßeinrichtung**

Die Windungen einer Lichtleitfaserspule für eine faseroptische Meßeinrichtung sind zur Verminderung von Nichtreziprozitäten in der Lichtleitfaserspule über das Spulenvolumenstochastisch verteilt.

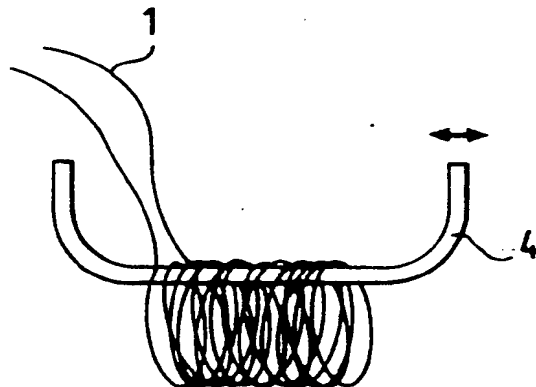


FIG. 2

DE 3632730 A1

Patentansprüche

1. Lichtleitfaser spule für eine faseroptische Meßeinrichtung, **dadurch gekennzeichnet**, daß zur Verminderung von Nichtreziprozitäten in der Lichtleitfaser spule die einzelnen Windungen über das Spulenvolumen stochastisch verteilt sind.

2. Verfahren zur Herstellung einer Lichtleitfaser spule nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß

- a) die Lichtleitfaser einlagig auf einen Wickelkern aufgewickelt wird,
- b) der Wickelkern entfernt, bzw. dessen Durchmesser verkleinert wird,
- c) die Reihenfolge und Lage der Windungen der Lichtleitfaser spule unter Beibehaltung der gemeinsamen Spulennachse sowie der Windungszahl durch einen Mischvorgang od. dgl. verändert wird,
- d) die Windungen in einem vorgesehenen Spulenvolumen zusammengefaßt werden, und
- e) die derart erzeugte Lichtleitfaser spule mit stochastischer Verteilung locker liegender Windungen durch einen nicht schrumpfenden Kleber fixiert wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Lichtleitfaser durch einen gezielten, quasistochastischen Wickelvorgang im wesentlichen einlagig auf einen Wickelkern aufgewickelt wird.

4. Verfahren zur Herstellung einer Lichtleitfaser spule nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß

- a) die Lichtleitfaser einlagig auf einen Wickelkern aufgewickelt wird,
- b) der Wickelkern entfernt, bzw. dessen Durchmesser verkleinert wird und
- c) die Windungen gezielt quasistochastisch in einem vorgesehenen Spulenvolumen plaziert werden.

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Lichtleitfaser spule für eine faseroptische Meßeinrichtung sowie ein Verfahren zu deren Herstellung.

Aus "APPLIED OPTICS", Vol. 19, No. 5, 01. 03 1980, S. 654 und 655 ist bekannt, daß in einem faseroptischen Ringinterferometer temperaturbedingte Nichtreziprozitäten in der Lichtleitfaser auftreten, die durch zeitabhängige Temperaturgradienten innerhalb der Lichtleitfaser verursacht werden und Phasenverschiebungen in den durchlaufenden Wellenfronten verursachen, welche die Empfindlichkeit des Interferometers beeinträchtigen. Nichtreziprozitäten erscheinen dann, wenn die korrespondierenden Wellenfronten der beiden innerhalb der Lichtleitfaser spule gegensinnig laufenden Lichtwellen dasselbe Gebiet der Lichtleitfaser zu unterschiedlichen Zeiten durchlaufen.

Zur Verminderung dieser Nichtreziprozitäten wird vorgeschlagen, entweder ein Fasermaterial mit einem weniger temperaturabhängigen Brechungsindex zu verwenden oder die Spule so zu wickeln, daß diejenigen Teile der Faser, welche zum Spulenzentrum einen gleichen Abstand haben, nebeneinanderliegen. Die letztge-

nannte Methode führt jedoch dazu, daß die Windungen sich häufig kreuzen müssen und es so zu Micro-bending-Verlusten kommt.

Es ist Aufgabe der Erfindung, eine Lichtleitfaser für eine faseroptische Meßeinrichtung zu schaffen, mit welcher sowohl Micro-bending-Verluste, als auch Nichtreziprozitäten vermieden bzw. vermindert werden. Diese Aufgabe wird durch eine nach den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs 1 ausgebildete Lichtleitfaser sowie durch die in den Patentansprüchen 2 und 3 beschriebenen Herstellungsverfahren einer derartigen Lichtleitfaser spule gelöst.

Die Erfindung wird im folgenden anhand eines in den Figuren teilweise schematisch dargestellten Ausführungsbeispiels beschrieben.

In einem ersten Verfahrensschritt wird gemäß Fig. 1 die Lichtleitfaser 1 einlagig auf einen Wickelkern 2 aufgewickelt. Der Wickelkern 2 besteht aus einer auf einem glatten, zylindrischen Dorn 3 aufgetragenen Papierrolle, aus der nach dem Aufwickeln der Lichtleitfaser 1 der Dorn 3 leicht herausgezogen und anschließend die sich nunmehr im Durchmesser verjüngende Papierrolle 2 entfernt werden kann. Die losen Windungen der Lichtleitfaser werden nunmehr auf ein Hilfswerkzeug 4 gemäß Fig. 2 gelegt, welches durch periodisches Schütteln bewegt wird, wodurch die ursprünglich regelmäßigen Windungen ineinandergemischt werden. Auf diese Weise entsteht eine stochastische Verteilung der Windungen.

Die derart hergestellte, lose gewickelte Spule wird nunmehr im vorgesehenen Spulenvolumen zusammengefaßt und in eine entsprechende Vergußform locker eingelegt, so daß Micro-bending-Effekte an den Kreuzungspunkten der Fasern vermieden werden, ohne daß der Füllfaktor der Spule auf unter ca. 50% des Füllfaktors einer regelmäßig gewickelten Spule absinkt. Falls erforderlich, kann zu diesem Zeitpunkt auch eine Messung des Skalenfaktors sowie ein Abgleich durch Auf- oder Abwickeln vorgenommen werden. Anschließend wird die Lichtleitfaser spule mit einem nicht schrumpfenden Kleber vergossen, so daß die Windungen dauerhaft fixiert bleiben.

Alternativ zu diesem Verfahren ist es auch möglich, den beschriebenen stochastischen Mischvorgang der Spulenwindungen durch einen gezielten quasistochastischen, d. h. in vorbestimmter, quasistochastischer Weise durch einen Automaten durchgeführten Wickelvorgang zu ersetzen. Hierzu wird z. B. die Lichtleitfaser von Anfang an durch einen gezielten, quasistochastischen Wickelvorgang im wesentlichen einlagig auf einen Wickelkern der in Fig. 1 dargestellten Art aufgewickelt. Dann wird ebenfalls der Wickelkern entfernt und die Windungen der Spule werden gezielt, beispielsweise durch einen computergesteuerten Roboter, im vorgesehenen Spulenvolumen plaziert.

- Leerseite -

26 09 86

Nummer:
Int. Cl. 4:
Anmeldetag:
Off nlegungstag:

36 32 730
G 01 P 9/00
26. September 1986
7. April 1988

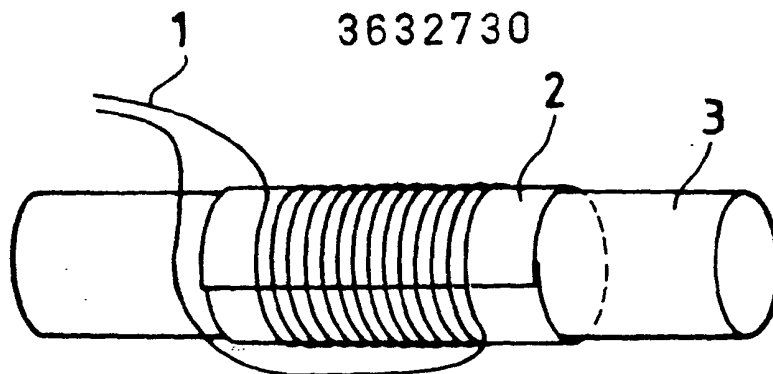


FIG. 1

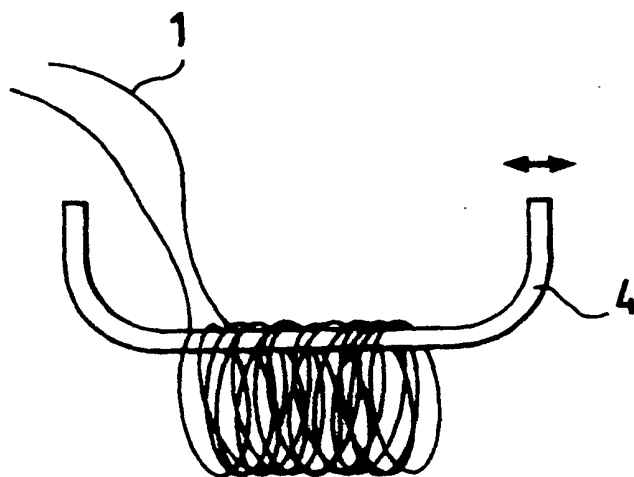


FIG. 2